

1

2

10

6

NOMENCLATURE

Qty 4

Plan dessine D.A.O a l'aide du
logiciel : **MICROCADDS Revision 1.6**

Plan dessine D.A.0 a l'aide du
logiciel : **MICROCADDS Revision 1.6**

1

2

3

4

5

6

A

A

B

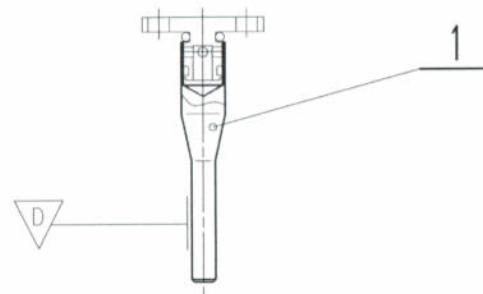
B

C

C

D

D



ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE
MARQUAGE ELECTROCHIMIQUE OU LASER IMPERATIF.

C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPERES  SONT A
TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".

B PROCESS: POSITIONNER L'OBUS SUR LE COUVERCLE.
FAIRE ROULER LE JOINT LE LONG DE L'OBUS
JUSQU'A SON LOGEMENT.

A FONCTION: MISE EN POSITION DU JOINT TORIQUE.

| | | | |
|---|---|---|---|
| DESSINE PAR: SETA ITHURBURU S. LE: 01/02/01 | | VERIFIE PAR: MENDES R. | INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100 |
| MACHINE/ENGINE: ARRIEL 1 | | DESIGNATION PIECE/ DESCRIPTION: CLAPET DE DERIVATION | N°PIECE/ PART NUMBER: 0 164 54 702 0 |
| DESIGNATION OUTILLAGE OBUS DE MONTAGE TOOL NAME | | | |
| CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION | | | |
| ECHELLE SCALE 2/1 | Turbomeca CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE | | |
|  | FORMAT SIZE A3 | PLANCHE SHEET 1/1 | |
| TM1263G001 | | | |

Plan dessiné D A 0 à l'aide du
logiciel : MICROCADDS Revision : 6

